Manuale di istruzioni del prodotto
Impianti di laminazione Matrix Pneumatic

MATRIX®

PNEUMATIC

L'impianto Matrix è stato concepito per essere facile da usare, ma consigliamo con forza di impiegare alcuni minuti per leggere questo manuale per intero al fine di assicurare un funzionamento corretto.

Conservare il manuale in modo sicuro per futura consultazione.

Indice

Pagina 3 - Introduzione

Pagina 4 - Istruzioni in materia di sicurezza e requisiti ambientali

Pagina 5 - Pannello di controllo e schermo del display

Pagine 6 - 7 - Funzionamento e installazione delle pellicole di laminazione

Pagina 8 - Impostazione dell'angolazione delle ruote

Pagina 9 - Diagrammi di filettatura e Garanzia e uso non corretto

Specifiche	**MX-370P**	**MX-530P**
Velocità max di laminazione (m/ft/min)	10 m/33 ft	10 m/33 ft
Larghezza max pellicola di laminazione (mm/pollici)	340mm/13"	510mm/20"
Spessore carta (gmq/lb)	135 gmq +/90 lb +	135 gmq +/90 lb +
Larghezza massima foglio (mm/pollici)	420 mm/17"	550 mm/22"
Tempo di riscaldamento (min)	10	10
Intervallo di temperatura (ºC/ ºF)	0-140ºC/32-284ºF	0-140ºC/32-284ºF
Alimentazione (V)	220/240	220/240
Alimentazione richiesta (Amp)	13	13
Consumo energetico (W)	2200	2400
Dimensioni complessive - Larghezza (mm/pollici)	800 mm/31"	900 mm/35"
Dim. complessive - Profondità x Altezza (mm/pollici)	1800x1400 mm/71x55"	2050x1400 mm/81x55"
Peso lordo macchina (kg/lb)	190 Kg/419 lb	220 Kg/485 lb
Garanzia	1 anno	1 anno

Introduzione

Grazie per aver acquistato l'impianto di laminazione Matrix Pneumatic.

L'impianto pneumatico può funzionare a una velocità doppia rispetto ai nostri impianti standard. Le stampanti possono eseguire la laminazione in modo anche più veloce per completare il lavoro e consegnarlo al cliente.

I rulli a pressione pneumatica consentono di laminare determinati substrati con una velocità fino al 50% superiore, con un risparmio di tempi e costi.

Leggere queste istruzioni con attenzione prima di iniziare a utilizzare l'impianto per assicurarsi di ottenere i migliori risultati e di essere competenti nel funzionamento.

In caso di problemi, contattare i nostri uffici, saremo felici di essere d'aiuto.

PANNELLO DI CONTROLLO MULTILINGUE CON OSCILLAZIONE ESTERNA BREVETTATO
UNITÀ DI CONTROLLO PNEUMATICA
RULLO LAMINAZIONE INFERIORE
DISPOSITIVO ANTI-PIEGA
SISTEMA DI ALIMENTAZIONE SEMI-AUTOMATICO BREVETTATO
VASSOIO DI RACCOLTA
COMPRESSORE SILENZIOSO INTEGRATO (Vedere il manuale del compressore Matrix)
MATRIX 530
PNEUMATIC

Istruzioni di sicurezza

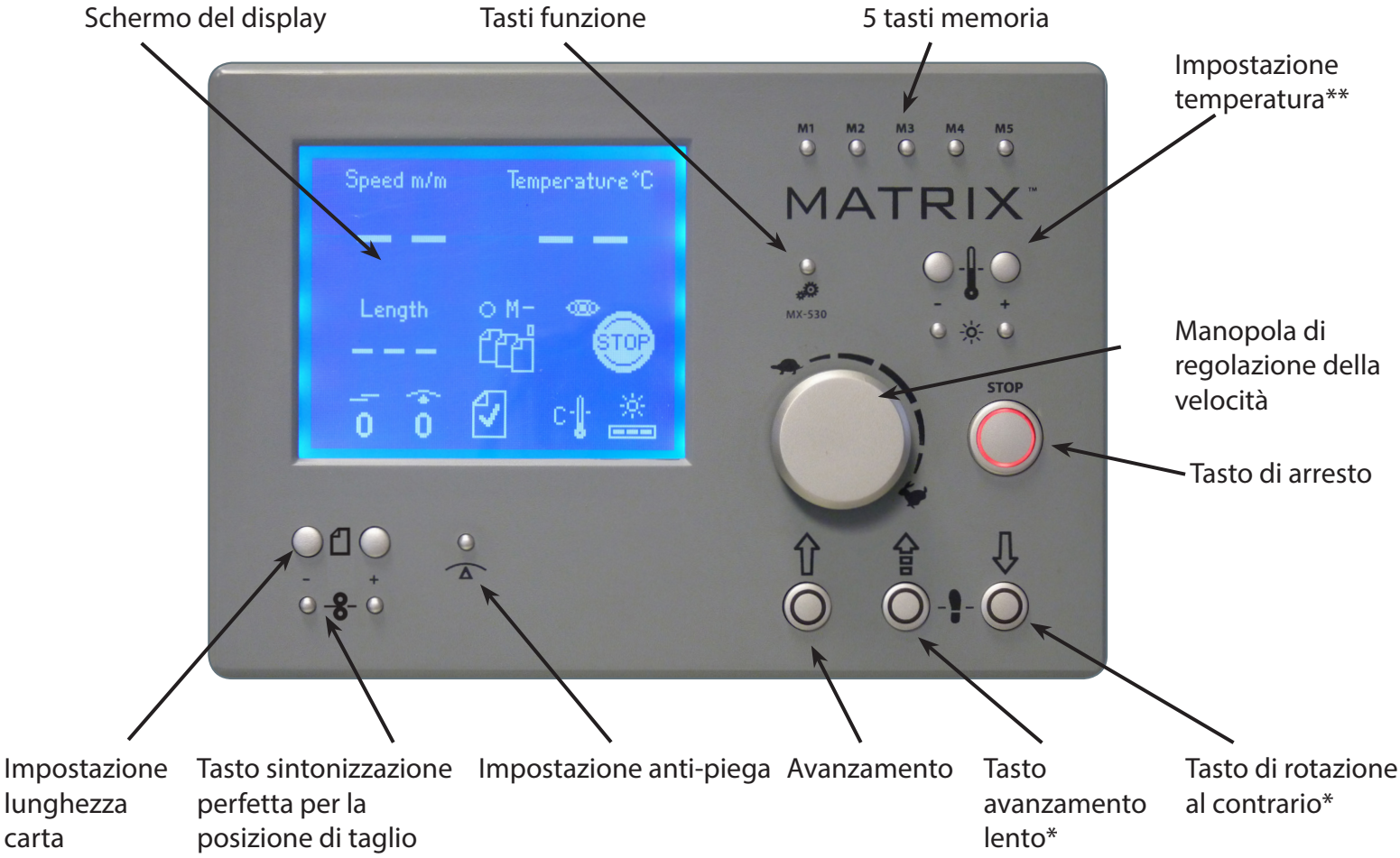
- Assicurarsi che la tensione di alimentazione in uso corrisponda alle tensioni nominali di funzionamento prima di azionare l'impianto.
- L'alimentazione deve essere vicina all'impianto per comodità d'uso.
- L'alimentazione deve garantire una affidabile messa a terra di protezione.
- Questo impianto deve essere messo a terra in modo affidabile per assicurare la sicurezza dell'impianto durante il funzionamento.
- Solo gli operatori di questo impianto devono azionare componenti/comandi elettrici o di movimento.
- Non utilizzare cavi o prese danneggiati.
- Tenere i bambini a distanza per evitare che tocchino e azionino questo impianto.
- Non spruzzare acqua o altri liquidi sull'impianto altrimenti possono verificarsi shock elettrico o guasti alla macchina.
- Non sostituire da sé cavi elettrici o spine; non mettere oggetti pesanti sulle linee di alimentazione perché ciò potrebbe provocare shock elettrico.
- Durante l'uso, prestare attenzione che non vi siano abiti, cravatte, capelli, collane, ecc. vicino all'impianto altrimenti potrebbero verificarsi lesioni.
- Non mettere oggetti che vibrano, lame taglienti o materiali rigidi e spessi nei due rulli ricoperti in gomma (per esempio, arnesi, righe e coltelli, ecc.).
- Non tagliare la pellicola adesiva direttamente sulle superfici dei rulli ricoperti in gomma per evitare danni.
- Spegnere l'impianto dopo la laminazione per evitare un cattivo utilizzo.
- Alla fine della giornata lavorativa, aprire i rulli per evitare che non si verifichino punti piatti o distorti.
- Se è necessario spostare questo impianto, disattivare l'alimentazione ed estrarre le spine.
- Prestare attenzione alla posizione delle ruote durante lo spostamento o l'utilizzo dell'impianto per evitare lesioni ai piedi.
- Assicurarsi sempre che l'impianto sia posizionato su una superficie piatta e uniforme.
- Disattivare l'alimentazione (estrarre la spina elettrica) quando il sistema non sarà utilizzato per lunghi periodi di tempo.
- Prestare attenzione al pedale quando si utilizza e si sposta l'impianto. Potrebbe esserci un rischio di cadute.

Requisiti ambientali

- Temperatura ambiente 10°C - 60°C / 50°F - 140°F, umidità 30% - 80%, umidità ideale 55%
- Polvere - A causa dell'aderenza statica della pellicola, bisogna mantenere l'ambiente pulito. Una copertura contro la polvere è fornita con l'impianto.
- Non tenere gli impianti sotto luce solare diretta.
- Non tenere l'impianto in o vicino ad aree polverose.
- Bisogna mantenere uno spazio sufficiente intorno all'impianto per assicurare un'applicazione sicura ed efficace.

. Le aree minime di alloggiamento sono 2,5 x 3 m / 8x10 ft.

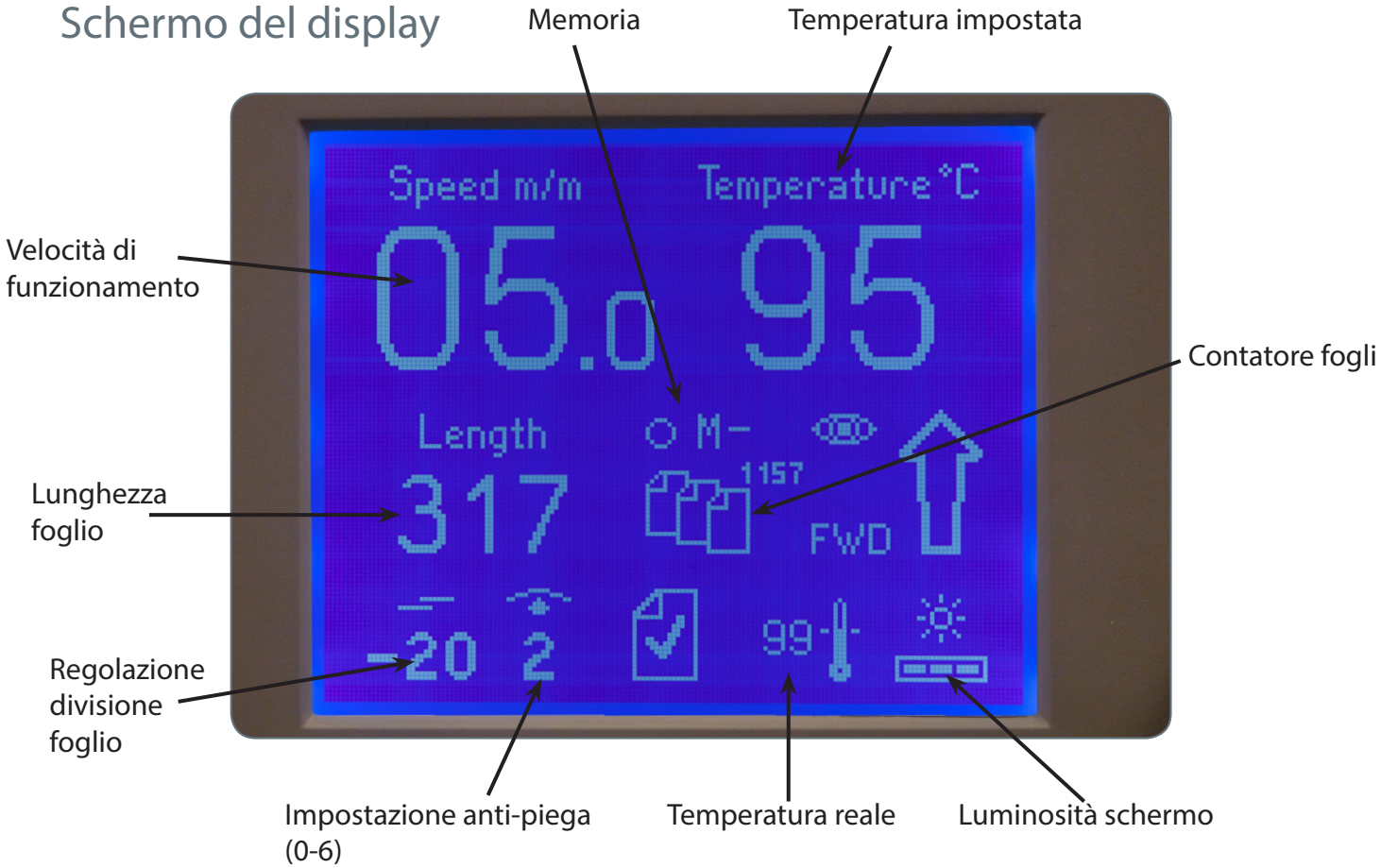
Pannello di controllo



* Funziona solo a pedale

** Le impostazioni di temperatura sono utilizzate anche per scorrere le informazioni della schermata di impostazione

Schermo del display



Le impostazioni citate sono solo una guida e potrebbero aver bisogno di regolazione a seconda del materiale utilizzato e della quantità di toner per le copie.

Configurazione e installazione delle pellicole di laminazione

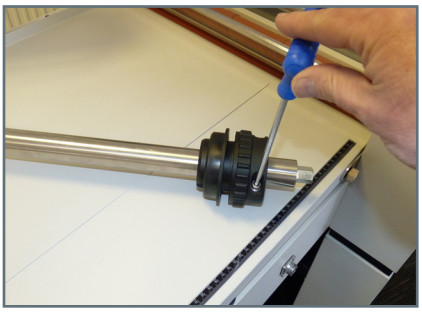
1. Posizionare l'impianto vicino a una presa idonea da 13 amp e collegare alla rete.

2. Accendere l'impianto.

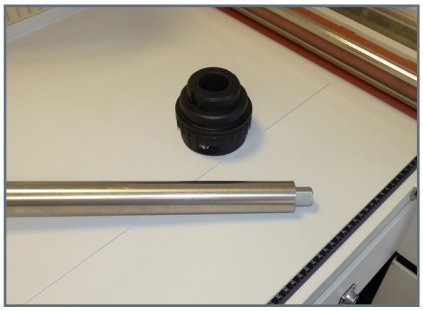
3. Schermo visualizzato, vedere il diagramma grande sullo schermo per le funzioni a pagina 5.

4. Temperatura impostata, lunghezza foglio e impostazione anti-piega.

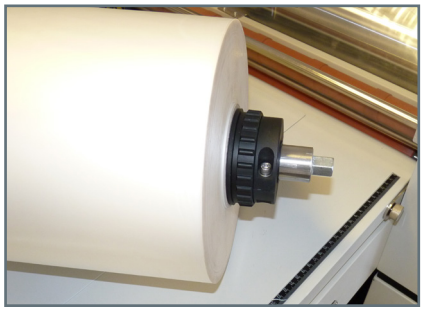
5. Rimuovere il mandrino della pellicola.



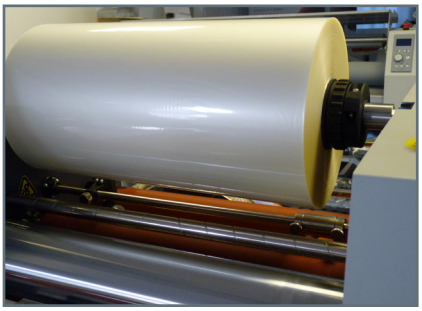
6. Utilizzando la chiave di Allen in dotazione, allentare le viti dell'adattatore centrale.



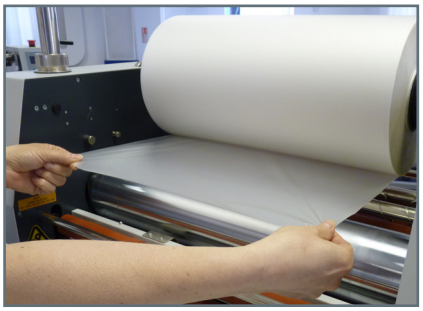
7. Rimuovere un adattatore centrale.



8. Far scorrere la pellicola sul mandrino e centrare, riposizionare l'adattatore centrale.

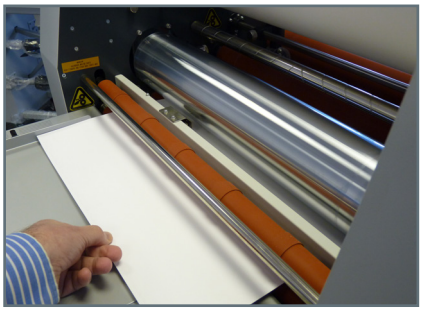


9. Riposizionare pellicola e mandrino nell'impianto.

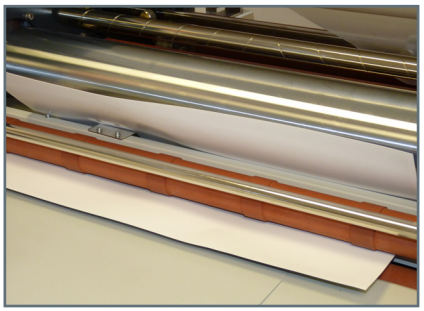


10. Assicurarsi che la pellicola sia alimentata dalla parte bassa del rullo.

11. Impostare il dispositivo anti-piega in posizione zero e assicurarsi che sia il rullo di laminazione che quello di tiraggio siano in posizione sollevata.

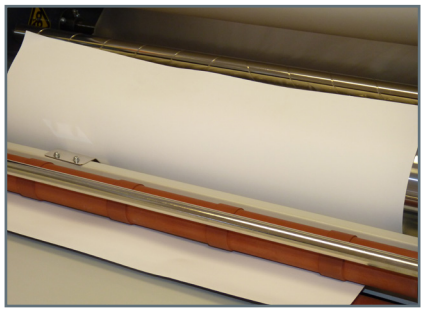


12. Premere il rullo di gomma per far abbassare la chiusura e far scorrere una copia normale, assicurarsi che passi attraverso il dispositivo anti-piega e nei rulli di tiraggio.



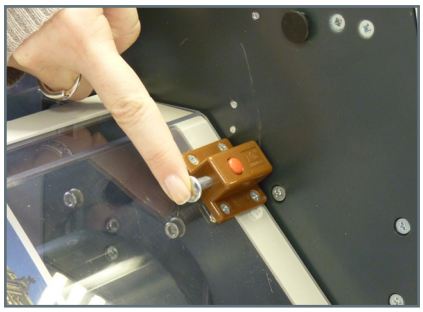
13. Far scorrere la seconda copia vuota intorno al rullo di laminazione in acciaio, attraverso il dispositivo anti-piega e nei rulli di tiraggio.

14. Far passare la pellicola sotto la barra dell'ingranaggio folle e stendere sul rullo di laminazione in acciaio.

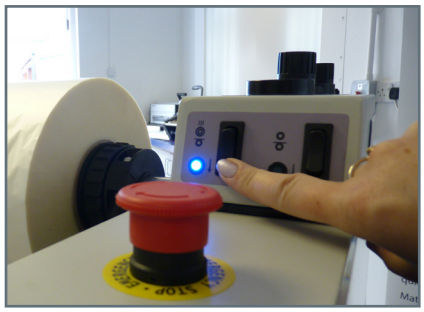


15. Premere la seconda copia impostata sulla pellicola.

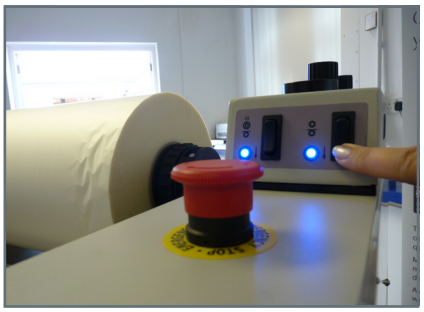
16. Riposizionare la protezione.



17. Assicurarsi che il micro-interruttore sia in posizione, altrimenti l'impianto non funziona.

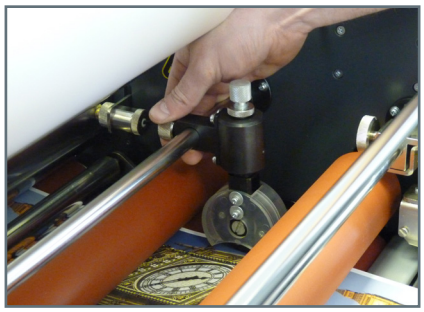


18. Premere l'interruttore del rullo di laminazione. Il rullo si abbassa e la luce si accende.



19. Abbassare i rulli di laminazione e tiraggio. Premere l'interruttore del rullo di tiraggio. Il rullo si abbassa e la luce si accende.

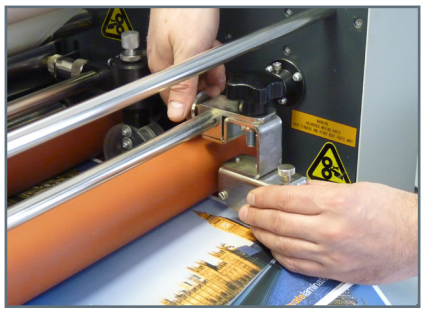
20. Impostare l'anti-piega nella posizione desiderata - la posizione di avvio suggerita è 2-3; se la copia presenta pieghe in alto, aumentare il numero dell'impostazione; se le presenta in basso, diminuirlo.



21. Impostare la ruota di perforazione, bloccare in posizione sul bordo della pellicola che deve essere entro il margine dell pagina (e non sulla copia).

22. Avvitare la vite mentre la carta è in alimentazione finché la ruota di perforazione non inizia a girare, poi bloccare in posizione.

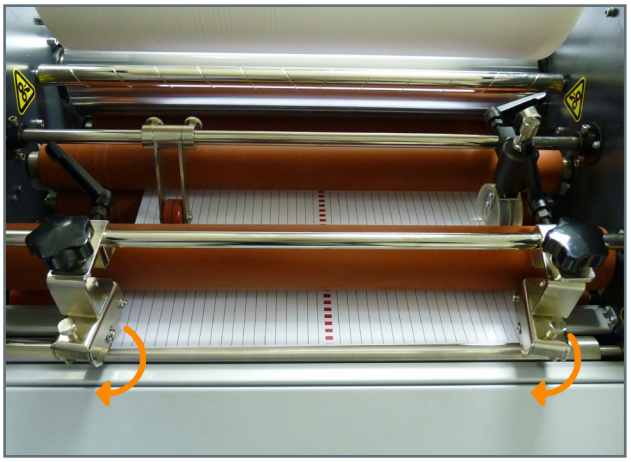
23. Impostare la ruota di guida sul lato opposto del foglio rispetto alla ruota di perforazione.



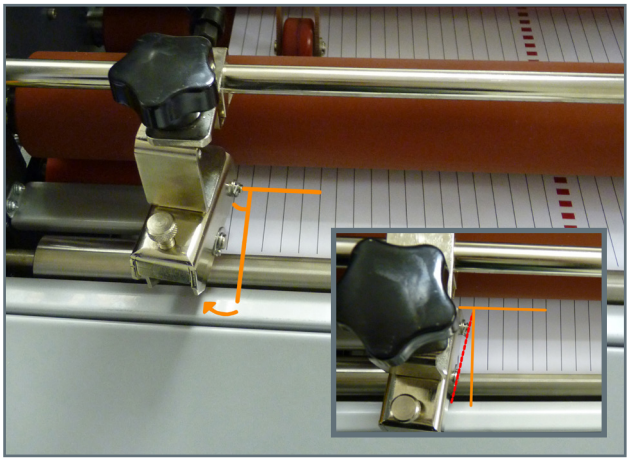
24. Infine, impostare la ruota inclinata sul bordo della copia dallo stesso lato della ruota di perforazione. È necessaria solo un'angolazione molto piccola.

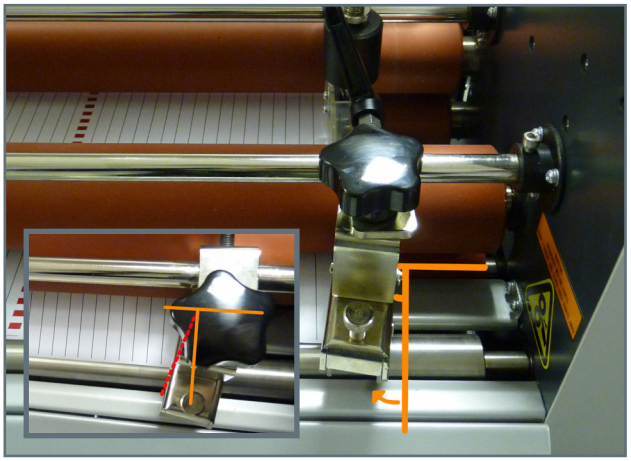
Impostazione dell'angolazione per le ruote

Per una divisione riuscita del foglio, è importante che l'angolazione delle ruote posteriore sia impostata in modo corretto. Dimensioni e spessori diversi di carta necessitano di impostazioni diverse.

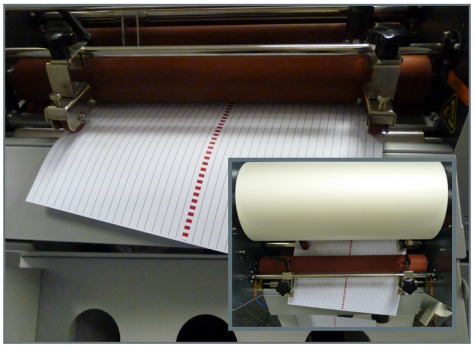


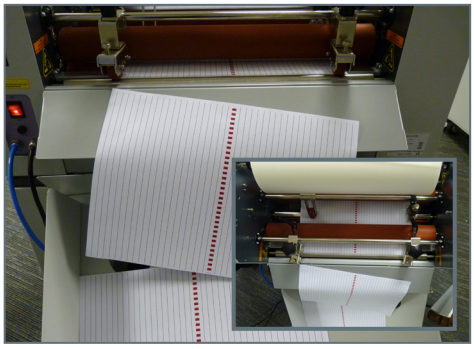
1. Posizionare le ruote su ciascun bordo del foglio laminato, come mostrato.

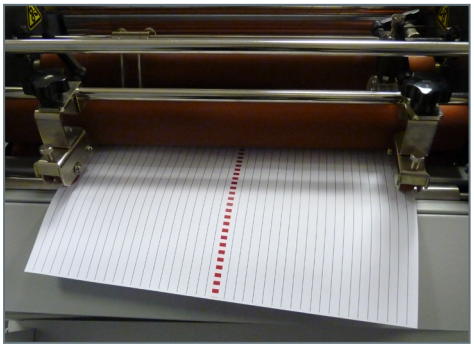




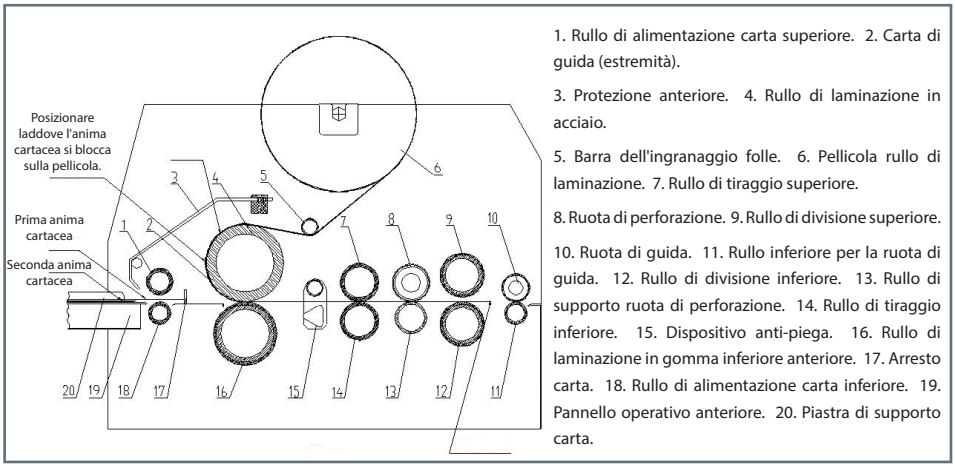
2. Assicurare che sia impostata un'angolazione sufficiente per ciascuna ruota. NOTA: L'ANGOLAZIONE DELLE RUOTE DEVE ESSERE LONTANO DALLA RUOT A DI PERFORAZIONE.







3. Il foglio adesso deve essere alimentato e diviso come mostrato sopra.



1. Rullo di alimentazione carta superiore. 2. Carta di guida (estremità).

3. Protezione anteriore. 4. Rullo di laminazione in acciaio.

5. Barra dell'ingranaggio folle. 6. Pellicola rullo di laminazione. 7. Rullo di tiraggio superiore.

8. Ruota di perforazione. 9. Rullo di divisione superiore.

10. Ruota di guida. 11. Rullo inferiore per la ruota di guida. 12. Rullo di divisione inferiore. 13. Rullo di supporto ruota di perforazione. 14. Rullo di tiraggio inferiore. 15. Dispositivo anti-piega. 16. Rullo di laminazione in gomma inferiore anteriore. 17. Arresto carta. 18. Rullo di alimentazione carta inferiore. 19. Pannello operativo anteriore. 20. Piastra di supporto carta.

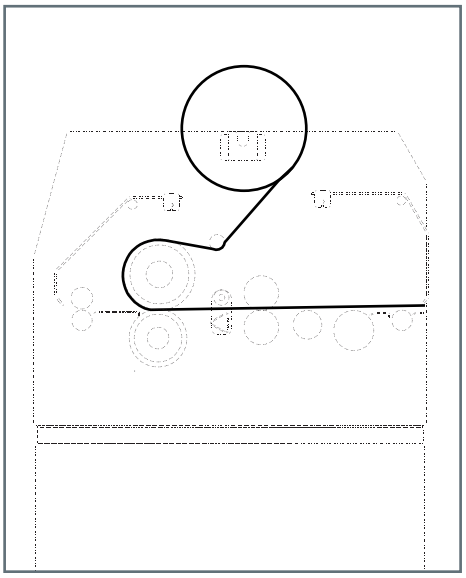


DIAGRAMMA DI FILETTATURA

Garanzia e uso non corretto

INFORMAZIONI IMPORTANTI

L'impianto di laminazione Matrix deve arrivare al cliente in condizioni perfette ed è garantito per 1 anno dalla data di acquisto, con la copertura di
parti difettose e usura generale; questa garanzia non copre blocchi di pellicola, errata alimentazione o altri errori causati dall'operatore, che saranno addebitati al cliente.
I rulli della laminatrice Matrix sono garantiti contro difetti di produzione ma questa garanzia non copre danni provocati da errato utilizzo da parte dell'operatore.
La garanzia non è valida se l'impianto è stato modificato da terzi, senza l'approvazione del fabbricante (Vivid Laminating Technologies) per l'esecuzione di tali modifiche.

S.E. e O.

Istruzioni originali

Vivid Laminating Technologies Ltd
St Georges House, Whitwick Road, Coalville, Leicestershire LE67 3FA Inghilterra